

主な業種	⑦塗装・表面処理
その他業種	⑧熱処理・溶接

株式会社アイ・シー・エス

会社概要

代表者	新川 親生	設立	昭和 48 年 8 月		
資本金	2 億 2,000 万円	従業員数	120 名		
URL	http://www.ics-21.com	E-mail	kobayashi@ics-21.com		
所在地 (本社)	神奈川県愛甲郡愛川町三増 247-15	電話	046-281-6900		
		FAX	046-281-6910		
(工場)	栃木県上都賀郡西方町本郷 623	電話	0282-92-7881	FAX	0282-92-8787
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)	自動車部品、航空・宇宙部品、エレクトロニクス部品、各種プラント部品などに関わる熱処理全般及びPVD・PACVDIによる各種セラミックコーティングなど。	主要設備	台数	能力	導入年
		三室真空炉	3	1200×2000×900H	
		雰囲気炉	10	1000×1400×800	
		イオン窒化炉	2	φ550×1200	
		ガス浸硫窒化炉	1	φ700×1500	
		コーティング装置	5	φ900×1500	
		プラズマ溶射装置	1		
		アーク溶射装置	1		
		フレーム溶射装置	1		
認証取得規格等(ISOなど)	ISO9001 ISO14001 JISQ9100	HVOF	1		
主要取引先					
富士重工業(株)	カヤバ工業(株)				
ミネベア(株)					
横浜ゴム(株)					

特徴(PR)等

『金属熱処理・ろう付け』

高真空熱処理、磁性焼鈍に高い技術力をもつとともに、全て光輝仕上がりです。

『表面改質』

スパッタリングやアークイオンプレーティングによる、DLC・CrN・Cr2N・TiCN・TiAlN などの多種コーティングが可能であり、用途に合わせた最適膜種をご提案できます。

UBMスパッタリングは、低温処理可能で、処理歪みが少なく、機材強度を低下させないコーティングが可能です。



主な業種	⑦塗装・表面処理
その他業種	③切削・研削 ⑨金型・治工具等 ⑬試験・検査

加治金属工業株式会社

会社概要					
代表者	加治 康正	設立	昭和 32 年		
資本金	3,000 万円	従業員数	120 名		
URL	http://www.kajimetal.co.jp	E-mail	y-kaji@kajimetal.co.jp		
所在地 (本社)	栃木県宇都宮市不動前 2-2-46	電話	028-636-7011		
		FAX	028-634-6624		
(工場)	同上	電話	同上	FAX 同上	
	栃木県宇都宮市上横田町 770-1	電話	028-615-2880	FAX 028-615-2882	
事業内容(製品・加工内容等)		主要設備	台数	能力	導入年
<ul style="list-style-type: none"> 各種航空機部品の表面処理・塗装 航空機部品5軸機械加工および治工具設計製作 航空機サブ組立 航空機部品検査(蛍光探傷検査など) 板金部品加工 自動車生産ラインロボットシミュレーション 表面処理・塗装設備施工および保守 技術者派遣(許可番号:特 09-300179) 		5軸マシニングセンタ	2	3000*1500*1000	2005
		5面加工機	1	6800*2800*900	2000
		4軸ルーター	1	11000*800*450	2006
		3軸ルーター	2	6100*350*350	2005
		3軸門型マシン	1	6500*2200*900	1997
		NC旋盤	3	φ52*300	2007
		CATIA v4	1		
		CATIA v5(CAD/CAM)	7		
		三次元測定器	2	4100*1610*1210	2005
		クロム酸アノダイズ	2	4500*1100*800	
ホウ硫酸アノダイズ	1	3100*800*800			
化成皮膜処理	2	2000*700*700			
蛍光探傷検査	2	3000*1000*1000			
硬質クロム処理	1	3000*700*700			
ショットピーニング	1	1000*900*900			
認証取得規格等(ISOなど)					
ISO9001 ISO14001 JISQ9100 Nadcap					
主要取引先					
富士重工業(株)	防衛省				
三菱重工業(株)	(株)IHI エアロスペース				
(株)ホンダエンジニアリング	古河スカイ(株)				
特徴(PR)等					
<p>○航空機事業 弊社の特徴は設計～機械加工・板金加工～特殊検査～表面処理・鍍金～塗装～組立と社内で一貫して生産できる仕組みが確立しているところです。中でも特殊工程につきましては、蛍光探傷検査、ショットピーニング処理、クロム酸アノダイズ処理、ホウ硫酸アノダイズ処理、化成皮膜処理においてBOEING社およびNADCAPの認証を取得しております。</p> <p>○自動車事業 自動車部品の試作をはじめ、CATIAを用いた製造ラインのロボット・シミュレーションを実施しております。</p>					

- ① 鋳造
- ② 鍛造・転造・プレス・板金・製缶
- ③ 切削・研削
- ④ 機械要素(ばね・歯車等)
- ⑤ 樹脂成形
- ⑥ 複合材加工
- ⑦ 塗装・表面処理
- ⑧ 熱処理・溶接
- ⑨ 金型・治工具
- ⑩ 成形材・複合材
- ⑪ 電子部品・配線・配管等
- ⑫ 電子機器・機械装置
- ⑬ 試験・検査
- ⑭ 設計・開発
- ⑮ その他



主な業種	⑦塗装・表面処理
その他業種	

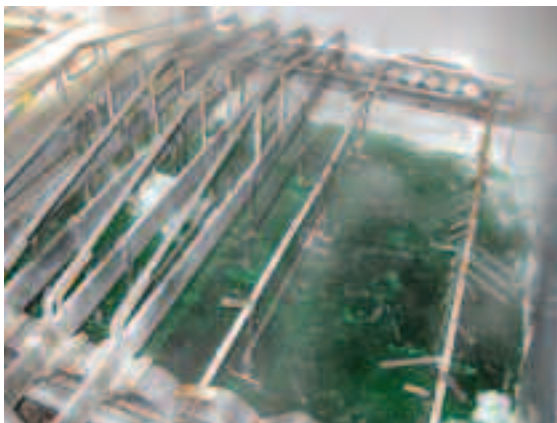
桑名商事株式会社

会社概要

代表者	桑名 朗	設立	昭和 31 年 1 月		
資本金	5,000 万円	従業員数	65 名		
URL	http://www.kuwana907.com	E-mail	info@kuwana907.com		
所在地 (本社)	栃木県真岡市寺内 1493-1	電話	0285-82-4638		
		FAX	0285-84-7118		
(工場)	同上	電話	同上	FAX	同上
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)	主要設備	台数	能力	導入年	
産業機械の高機能化に伴って、より高度な耐摩耗性材料と共に、超精密な加工が要求され、摩擦及び摩耗を低減させ、精密な高機能性特殊表面処理、シンフロンシリーズ、シンコートシリーズ、シンジットシリーズ、907 精密部分厚付めっき、907 精密箔膜形成技術をもって、各種産業へ御応え致しております。	無電解ニッケル装置	3	1662*850*1800	1985	
	無電解分散めっき装置	3	1662*850*1800	1992	
	銅ニッケルめっき装置	1	840*550*1000	1985	
	金めっき装置	1	840*550*1000	1985	
	銀めっき装置	1	840*550*1000	1985	
	黒染め・パーカー装置	1	2900*400*400	1973	
	亜鉛回転めっき装置	1	1ノパレル 30kg*16	1973	
	エネルギー分散型X線分析装置	1	EMAXENERGYEX350	2006	
	S-3400N型走査型電子顕微鏡	1	S-3400N	2006	
	偏光ゼーマン原子吸光度計	1	Z-2700	2002	
認証取得規格等(ISOなど)	ISO9001	ISO14001			
	ICP発光分光分析装置	1	SPS7800	2002	
主要取引先	ケイ光X線膜厚計	2	SFT-3200S	1998	
	超深度 3D形状測定顕微鏡	1	VK-9500	2000	
	デジタルHFマイクロスコープ	1	VX-8000	2000	
	微小硬度試験機	1	MVK-H100	1995	

特徴(PR)等

欧州連合(EU)RoHS指令:ELV指令:中国版RoHS指令に伴い有害物、6価クロム、鉛を用いない、パルス波形を用いた電気めっき及び無電解めっき技術の開発と共に、めっき皮膜へナノ粒子を均一に分散させた技術の開発を行い、エンジン部品及びプラスチック成型加工に係る自動車用金型及び周辺機器部材への長寿命、高機能化への研究開発を行っております。



主な業種	⑦塗装・表面処理
その他業種	

有限会社千秋鍍金工業所

会社概要					
代表者	熊倉 康夫	設立	昭和 22 年		
資本金	1,500 万円	従業員数	15 名		
URL	http://chiaki-pl.jp	E-mail	info@chiaki-pl.jp		
所在地 (本社)	栃木県宇都宮市平出工業団地 37-5	電話	028-663-2838		
		FAX	028-663-2861		
(工場)	同上	電話	同上	FAX	同上
		電話		FAX	
事業内容(製品・加工内容等)	主要設備	台数	能力		導入年
<ul style="list-style-type: none"> ・工業用クロムめっき(硬質クロム) ・銅・ニッケル・クロムめっき ・無電解ニッケルめっき ・金めっき、銀めっき、ロジウムめっき ・黒ニッケルめっき、黒クロムめっき ・ナシジニッケルめっき、ナシジクロムめっき 	各種めっき設備	1式			
	排水処理設備	1			
	サンドブラスト	2			
	バフレース	1			
	ハイシーバレル	1			
	全自動洗浄機	1			
	蛍光 X 線膜厚計	1			
	表面粗さ計	1			
認証取得規格等(ISOなど)					
主要取引先					
(株)ナカニシ					
JUKI(株)					
特徴(PR)等	<p>多品種、少量生産に対応。 工業用クロムめっき(硬質クロムめっき)は部分めっき及びバフ研磨まで対応します。</p>				

① 鑄造

② 鍛造・転造・プレス・板金・製缶

③ 切削・研削

④ 機械要素(ばね・歯車等)

⑤ 樹脂成形

⑥ 複合材加工

⑦ 塗装・表面処理

⑧ 熱処理・溶接

⑨ 金型・治工具

⑩ 成形材・複合材

⑪ 電子部品・配線・配管等

⑫ 電子機器・機械装置

⑬ 試験・検査

⑭ 設計・開発

⑮ その他

主な業種	⑦塗装・表面処理(電気めっき)
その他業種	⑤樹脂成型 ⑨金型・治工具等

日本プレーテック株式会社

会社概要

代表者	及川 渉	設立	昭和 24 年
資本金	1,000 万円	従業員数	80 名
URL	http://www.n-platec.com/	E-mail	info@n-platec.com
所在地 (本社)	栃木県那須塩原市西三島 7-334	電話	0287-36-1050(代)
		FAX	0287-36-7167
(工場)	同上	電話	同上
		FAX	同上

事業内容(製品・加工内容等)	主要設備	台数	能力	導入年	
○電気めっき: ・亜鉛 ・銀 ・ニッケル ・錫 ・銅 ・半田 ・鉄 ・鉄-クロム合金(アルミニウム製射出成形金型への鉄系めっき処理) ・亜鉛-鉄合金 ・金 ○化学めっき(無電解めっき): ・ニッケル-P ・錫 ○その他の表面処理: ・アルミニウム及びマグネシウム合金の化成皮膜処理 ・SUSの不動態処理 ・リン酸マンガン皮膜処理 ・陽極酸化マグネシウム合金) ・三価クロムめっき処理	静止亜鉛鉄合金めっき装置	1	450 ハンガー/日	1992	
	静止亜鉛めっき装置	2	450 ハンガー/日	1987 2008	
	回転式亜鉛めっき装置	1	150 バレル/日	1992	
	静止銅下錫めっき装置	1	150 ハンガー/日	1992	
	回転式錫めっき装置	1	60 バレル/日	2007	
	回転式銀めっき装置	1	60 バレル/日	2001	
	回転式銅めっき装置	1	30 バレル/日	1987	
	無電解ニッケルめっき装置	1	75 ハンガー/日	1990	
	亜鉛-鉄合金手動めっき装置	1	50 ハンガー/日	1985	
	セメック上ニッケルめっき装置	1	30 バレル/日	1999	
洗淨装置	1	大物 10 個小物 100 個	1997		
主要取引先	アルミ上の鉄めっき装置	1	150 ハンガー/日	2004	
カルソニックハリソン(株)	(株)本田技術研究所	MIL規格処理装置	1	少量多品種	1986
キャノン(株)	(株)パイオラックス	試作工房	1	少量多品種	2003
(株)ムロコーポレーション	(株)湯原製作所	他各手動処理装置	10	—	

認証取得規格等(ISOなど)

ISO9001:2000 ・ ISO14001:2004

特許取得(日本、米国、EU、中国、韓国)

特徴(PR)等

- ◇ 那須山麓のめっき専門のプロ集団です!
- ◇ 量産の他に試作専門工場「夢つくり めっき工房」において数名の技術顧問とスタッフがお客様からの様々な試作、立会い試作依頼等に対応、次世代技術への取組みを行っています。国内外に数件の特許を取得(日本、米国、EU、中国、韓国)。アルミニウム素材上への鉄系めっき処理技術を得意としています。
- ◇ 蛍光X線膜厚計、原子吸光分光光度計、微小硬さ試験機、金属顕微鏡、摩擦摩耗試験機等、評価測定機器を所有。安定した品質を供給する為、専任分析者が各ラインの前処理やめっき液の分析をし、薬品補充の指示をしています。
- ◇ 2009 年度 元気なモノ作り中小企業 300 社に選定されました(2009 年 4 月)。



①ブレーキディスク

アルミニウム合金に鉄-クロム合金めっき処理



②ピストン

アルミニウム上の鉄めっき処理



③アルミニウム製射出成形品

アルミニウム成形金型への鉄系めっき処理

